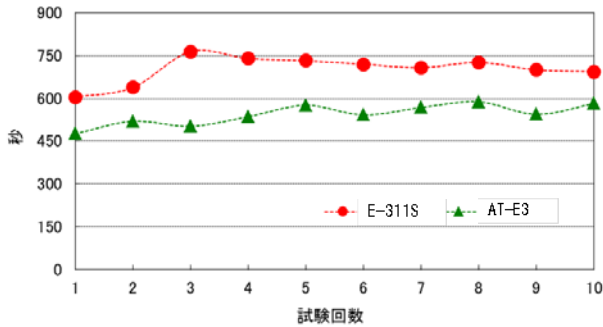


従来品(E-311S)との比較試験結果

消泡性試験

《試験方法》

20 倍に希釈した切削油 200mlを 1000mlミキサーに入れ、30 秒間高速攪拌(毎分 10000 回転)させる。
攪拌後、消泡に要した時間を記録する。
この操作を 10 回連続して行い、消泡持続性を評価する。



AT-E3 では試験を繰り返しても消泡性が持続する

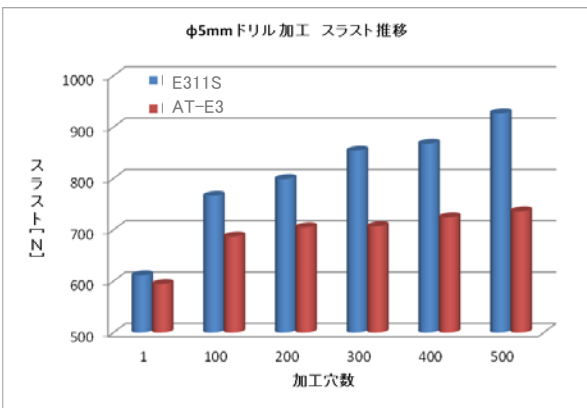
加工試験試験

《試験方法》

希釈倍率: 15 倍 加工試験(4D)
加工機器: 森精機 DuraVertical 5060
被削材: S-50C 150 × 200 × 20 mm
縦 20 列 × 横 27 列 = 540 穴
工具: センタードリル YAMAWA
φ2 CE-S 2 × 60° × 6
周速 30m/min. 送り 225mm/min.
ドリル 三菱コベルコ KSD φ5.0
周速 18.4m/min. 送り 161mm/min.
計測機器: 切削動力計 KISTLER
9125A22



データロガー KEYENCE NR-2000



AT-E3 では加工数が多くなっても低いスラストで加工できる。

耐腐敗性試験

《試験方法》

総硬度 150mg/ℓ水を用いて、20 倍希釈液を作製する。そこへ、腐敗液(総細菌数 10⁷/ml)を 3%添加し、30°Cの恒温槽にて培養する、腐敗液は 1 週間毎に 3%添加し、計 4 週間試験を行う。
また、腐敗試験前後での pH の変動を調べる。

		7 日後	14 日後	21 日後	28 日後
E-311S	総細菌	未検出	<10 ³	<10 ³	10 ⁴
	真菌酵母	未検出	未検出	<10 ³	10 ⁴
A-E3	総細菌	未検出	未検出	未検出	未検出
	真菌酵母	未検出	未検出	未検出	未検出

pH 変動	新液	28 日後
E-311S	9.50	7.53
AT-E3	9.53	8.76

AT-E3 は腐敗、カビを抑制し、また、PH も安定している。

希釈液安定性

《試験方法》

各々20 倍希釈液 80ml を 200ml 三角フラスコに入れ、200°C、800rpm 条件で 30 分間、加熱攪拌し、室温まで自然冷却させる。



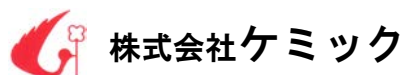
E311S



AT-E3

AT-E3, E-311S 共に安定した乳化状態を保持。

販売代理店



株式会社ケミック
大阪 594-1144 大阪府和泉市テクノステージ 1-2-1 tel:0725-51-0031
東京 215-0004 川崎市浅生区万福寺 1-1-1 tel:044-951-1318
名古屋 460-0002 名古屋市中区丸の内 2-18-22 tel:052-203-1571